

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開
 ⑪ 公開特許公報 (A) 昭57-185110

⑫ Int. Cl.² 識別記号 厅内整理番号 ⑬ 公開 昭和57年(1982)11月15日
 B 29 C 23/00 6816-4F
 B 32 B 33/00 6122-4F ⑭ 発明の数 1
 ⑮ 審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑯ 着色化粧板の製法

⑰ 特 願 昭56-69597
 ⑱ 出 願 昭56(1981)5月9日
 ⑲ 発明者 尾畠佳紀

愛知県西春日井郡新川町大字西
 堀江2288番地アイカ工業株式会
 社内

⑳ 発明者 岩田照徳

愛知県西春日井郡新川町大字西
 堀江2288番地アイカ工業株式会
 社内

㉑ 出願人 アイカ工業株式会社
 名古屋市中区丸の内二丁目20番
 19号

明細書の序書(内容に変更なし)

明細書

⑳ 発明の名義 着色化粧板の製法
 ㉑ 特許請求の範囲
 ① 本発明板の表面に微小凹凸粗表面を形成した
 のち、微小凹凸粗表面に着色剤を保持させることを特徴とする着色化粧板の製法。
 ② 本発明板の表面に微小凹凸粗表面を形成する特許請求範囲に限定する着色化粧板の製法。

㉒ 発明の詳細を説明
 本発明は着色化粧板の製法に関するものである。

従来、化粧板の着色方法の1つとして、成型当て板の凸部表面等に着色インキや、着色剤等を付着させて合成樹脂合板等の化粧板成形材の表面に着色し、化粧板を成型する方法が採用されていた。

しかしながら、これらの方策によれば、当て板の凸部表面等に着色インキや、着色剤等を付着する際、あるいは付着後、目的の表面以外に付着し

たり、飛散したうするため、歯突、滑倒する等の作業が必需となっていた。また当て板を成形素材に当接する際には着色インキや、着色剤等が凸部表面等より脱落し、目的が達成できないこと、化粧板の目的とする表面以外にも着色インキや、着色剤等が付着する等の問題が発生していた。

本発明は、このような従来の問題を解決した着色化粧板の製法を提供するものである。

本発明による着色化粧板の製法について、実施例の図面に従い詳細に説明すれば、第1図は40×40mmのスタンレス板の表面に耐熱性エボキシ樹脂を硬化して作成した凸部表面上面に、更に微小(粒径0.1~2.0mm)な凹凸粗表面を研磨加工して形成したエンボス当て板の断面的である。④は外壁:600μmの無地セルロース紙にメラミン樹脂を紙基材重量に対し:1:2.0を含浸させた含浸紙、⑤は外壁:600μmのクラフト紙にフェノール樹脂を紙基材重量に対し:1:0.0を含浸させた含浸紙である。樹脂④上に含浸紙⑤及び⑥を順次積み、含浸紙⑥表面又当て板側を当接させて、糊押

条件 230°C × 60 分 / 60 分で 30 分間放置し、凹部側の底面に微小（段差 5～20 μm）な凹凸粗面（b）を付与した成形板（a）を作成する。次いで該凹凸粗面（b）に酸化第二鉄（f）を付着保持させて、更に成形板（a）の凸部側及び該凹凸粗面（b）に酸化第二鉄（f）が付着保持されてゆる凹部側の表面にウレタン樹脂樹脂を塗布して厚さ 20 μm の表面層（c）を形成させて着色化粧板（d）が得られる。

前記実施例は本発明の工藝法にすぎず、他の使用例等について以下に述べる。

微小（段差 5～20 μm）凹凸粗面（b）の成形板表面での存在場所は、前記実施例の如く凹部側のみに付与される場合のほか、成形板凸部側のみに付与されるケース、あるいは如く凹部、凸部も存在しない成形板表面に付与されるケース、あるいはこれらとの組合せが組み合つたケース等があり、更に表面層（c）が一体化される場合、全く一体化されない場合、及び局部的にのみ一体化される場合が挙げられる。

微小（段差 5～20 μm）凹凸粗面（b）の付与

には含浸させてなる化粧用成形素材、これらの各種多孔質素材に不飽和ポリエステル樹脂、フェノール樹脂、ジアリルフタレート樹脂、合成ゴムラテックス（SBR、NBR、IIR 等）、合成樹脂エマルジョン等を含浸あるいは含布してなる模様化粧用成形素材等が選択使用である。

該微小凹凸粗面（b）に付着着色させる着色剤はとしては熱硬化性樹脂を結合成分とした液状又は 5 μm 以下の粉末状の着色剤、着色インキ、熱可塑性樹脂を結合成分とした液状又は 5 μm 以下の粉末状の着色剤、着色インキ、及び有色の粉末からなる着色剤を使用することができます。液状着色剤による着色は成形板（a）の表面に該着色剤を塗布したのち、亦、合成樹脂スパンジ等により拭い取れば、該微小凹凸粗面（b）には着色剤が保持されやすく、これ以外の平滑な表面には着色剤が保持されにくいため、該微小凹凸粗面（b）に着色剤が付着保持される。結合成分として例えばウレタン樹脂、エポキシ樹脂、不飽和ポリエステル樹脂の熱硬化性樹脂配合物が使用されれば、硬化に必要な

特開昭57-186110(2)

手段としては、前記の如く、成形板を使用する例のほか、硬度の大きい熱硬化アルミニウム（Al2O3）等の粒子を吹き付けるアンドグラスト法、研磨紙、研磨布等を使用する研磨法、研磨布布法のほか化粧品使用によるカルエンガス法等が採用できる。

化粧板の種類、化粧板の成形素材等については、メラミン樹脂化粧板、不飽和ポリエステル樹脂化粧板、ジアリルフタレート樹脂化粧板等の熱硬化樹脂化粧板のほか、塗化ビニール樹脂化粧板、ポリエチル樹脂化粧板、エチレン一酸脂ビニール樹脂化粧板等の熱可塑性樹脂化粧板や各種金属化粧板、木質系化粧板、紙質系化粧板等にも本発明の結果は適用できる。更に成形素材としてはセルロース紙、タレター紙のほか、各種天然繊維、各種合成繊維等より作成された紙、織布、不織布のほか、ガラス繊維、石綿セメントよりなる紙、織布、不織布等の多孔質素材にメラミン樹脂、不飽和ポリエステル樹脂、ジアリルフタレート樹脂、ウレタン樹脂、アクリル樹脂等を施布する

時間、温度にて処理すれば着色剤は該微小凹凸粗面（b）に付着保持され、また紫外線硬化型樹脂を結合成分として使用すれば、液状着色剤が付着された紙、紫外線照射すれば着色剤が該微小凹凸粗面（b）に付着保持される。熱可塑性樹脂を結合成分とした液状着色剤では液状着色剤を該微小凹凸粗面（b）に塗布したのち乾燥し溶媒等の希釈成分を除去すれば着色剤が着色剤が付着保持される。

5 μm 以下の粉末状着色剤を使用する場合は、布、ペフ、スパンジ等に着色剤を付着させて成形板の表面を拭えば、該微小凹凸粗面（b）には着色剤が保持されやすく、その他の平滑な表面には着色剤が滑つて保持されにくいため、該微小凹凸粗面（b）に強制的に付着保持される。また該粉末状着色剤中に熱硬化性樹脂粉末、例えはメラミン樹脂粉末、環状樹脂粉末等とその硬化剤が混入されていれば着色剤が付着保持されたのを熱処理することにより樹脂の硬化とともに着色剤が固定保持される。また熱可塑性樹脂粉末、例えに粉末ポリエチレン樹脂、粉末ポリアセチル樹脂、粉末エチレン樹脂、

接着ビニール共重合樹脂等が混入されていれば着色剤を付着保持させて加熱処理することにより樹脂が融着して着色剤が固定保持される。更に着色成分のみで高分子の結合成分を有しない粉末状着色剤にあつては微細小凹凸粗表面(1)より着色剤が脱離しやすいため表面層(2)を一体化させることが要ましい。

着色剤の着色材料の例を挙げれば、カーボンブラック(黒色)、炭化第二鉄(黒色)、炭化錫(赤褐色)、炭化ロフタル(緑黒色)、炭化ニカケル(灰黒色)等の無機着色材や、ベンズイエロー(黄色)、トルイグンレント(赤)、ダイオキシブアイオレット(紫色)、ダイヤモンドブラック等の有機着色材等が適時選定できる。

表面層(2)としては各種の合成樹脂塗料、例えばアクリル系樹脂塗料、ウレタン系樹脂塗料、エポキシ系樹脂塗料、アミノアルキド樹脂塗料等から施工され作成される塗膜、合成樹脂配合物あるいは合成樹脂フィルム等より形成される樹脂皮膜

特開昭57-185110(8)

等が使用することができる。該表面層(2)は必ずしも一体化される必要はなく、化粧板の構成、品質によって適宜使用されればよい。

本発明になる着色化粧板の製法によれば、成形板表面に加工された微小凹凸粗表面(1)に簡便に着色剤を付着保持させることができ、しかも特に粉末状着色剤の付着にあつては、微細小凹凸粗表面(1)にのみ選択的に付着保持できるため極めて作業能率よく着色できる。このため従来の着色化粧板の製法による如く、目的とする化粧板表面以外を持さないため、不良品発生が極めて減少する効果が得られる。

また化粧板等の凹部側の表面に着色剤が保持された場合にあつては、凹部側の存在が強調されて立体感にすぐれた凹凸エンボス化粧板が得られるほか、凹部側表面のみに熱硬化性樹脂を結合成分とする着色剤が固定保持されたメラミン樹脂化粧板等にあつては、化粧板の凸部側は従来の高硬度表面性、即ち耐汚染性、耐摩耗性、耐ヒツカキキズ付着性、耐熱性等を保持し、かつ凹部側表面

も熱硬化性樹脂成分により保護一体化されるため良好な付着性、耐摩耗性、耐キズ付着性が得られることから高質を品質の着色化粧板が得られる。更に良い着色系着色剤が使用されたときは汚染が目立ちにくく利益があるほか、着色剤中に炭化アルミニウム、珪砂等の耐摩耗性粒子が混入されれば、化粧板の耐摩耗性が著しく向上し、着色効果と複合した実用効果が得られる。

6. 図面の簡単な説明

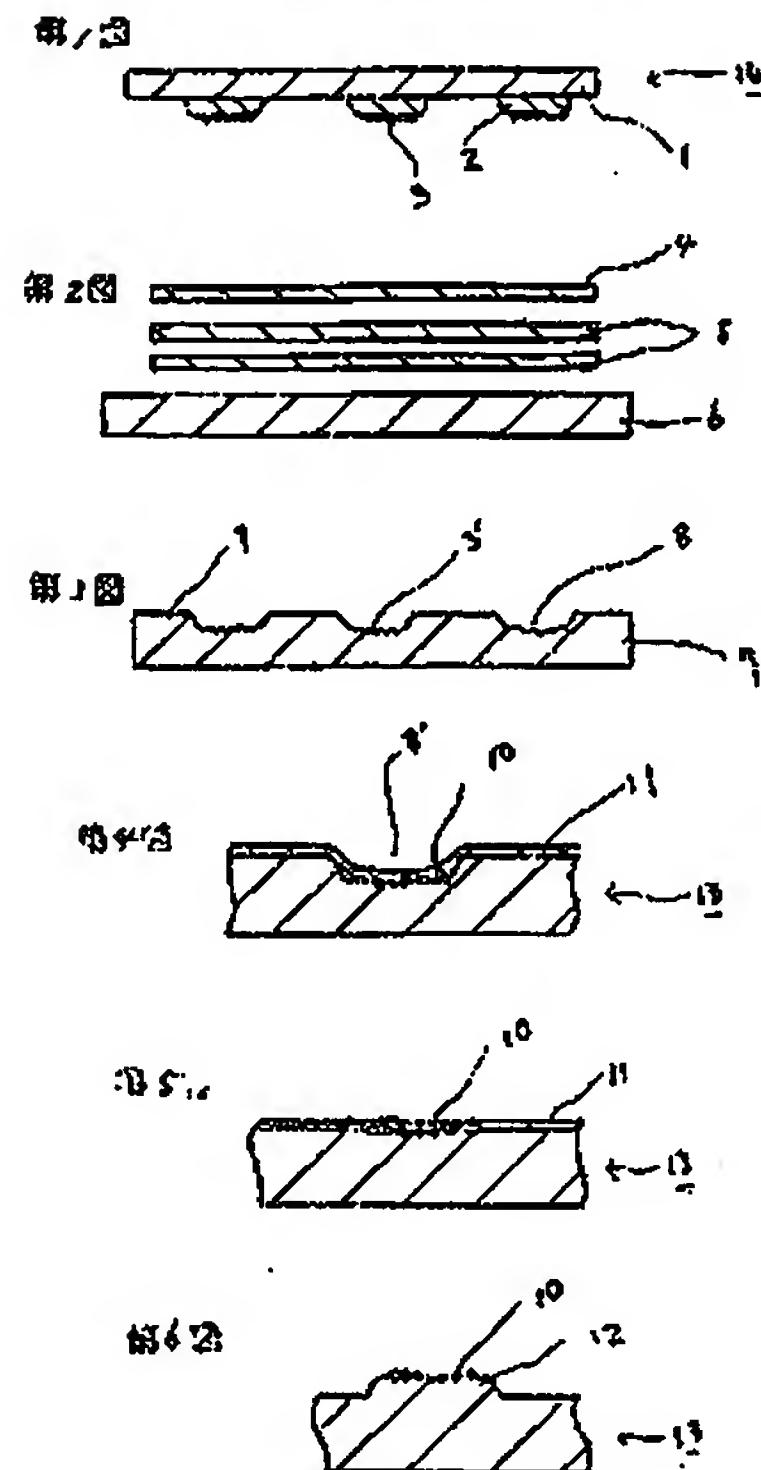
第1図は微小凹凸粗表面(1)が加工された凸部(2)をステンレス板(3)に一体化した1表面側の当て板(4)断面図、第2図は板(3)の上に化粧板用合板紙(5)、(6)を糊接した状態断面図、第3図は凹部(2)の底面に微小凹凸粗表面(1)が成形された成形板側の断面図、第4図は成形板側の凹部(2)の微小凹凸粗表面(1)に着色剤(7)を付着保持させたのち表面層(2)を一体化した化粧板側の断面図、第5図は凹部(2)を有する化粧板表面に微小凹凸粗表面(1)を形成して着色剤付着を実施し、表面層(2)を一体化した化粧板側の断面図、第6図は凸部(2)の表面に微小凹凸粗表面

を加工したのち着色剤(7)を固定保持した化粧板側の断面図である。

1…ステンレス板、 2…当て板凸部、
3、 5…微小凹凸粗表面、 4、 6…合板紙、
6…糊板、 7…着色剤、 8…成形板凹部、
9…化粧板凹部、 10…成形板凸部、
10…着色剤、 11…表面層、 12…化粧板
凸部、 13…化粧板、 14…当て板

特許57-185110(4)

図面の書き(内容に変更なし)



手続補正書(万次)

昭和56年10月15日

特許庁長官 島田香樹



1 事件の表示 昭和56年特許願 第67597号

2 発明の名称 色化粧品の製法

3 指定をする者

事件との関係 特許出願人

郵便番号 460

住所 名古屋市中区丸の内二丁目20番19号

名 称 アイカ工業株式会社

代表者 小野健次

4 補正命令の日付

昭和56年9月29日(発送日)

5 補正の対象

発明名「色化粧品及び其の製法」の右欄

6 補正の内容

発明名・頃も及ぶ(発明)の洋書(内容は変更なし)

